

成形加工に際しての注意事項

ソアノール[®]はその分子構造に起因した物理的、化学的特性のために、成形前後及び成形中を通じて、注意を払う必要があります。

(1) プレパージ

LDPE からソアノール[®]への切換は、そのままソアノール[®]で行うことができます。
HDPE、PP、L-LDPE からの切換は、まず LDPE で置換後、ソアノール[®]を使用して下さい。

特にナイロン、PVC を使用した後では、シリンダーおよびダイ内の前記ポリマーを完全に LDPE で置換後、ソアノール[®]を流してパージするよう厳守して下さい。

(2) 樹脂温度

240 以上に昇温しないようにシリンダー、ヘッドおよびダイの温度設定とスクリー回転数にご注意下さい。

(3) 滞留時間

約 30 分以内とし、長時間運転中断の場合にはスクリー低速回転で運転を続けるか、あるいは LDPE で置換して下さい。

(4) アフターパージ

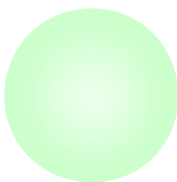
LDPE (MFR=約 1)で置換しますと、短時間で効果的にパージが完了します。

(5) パージ用樹脂についての注意

プレパージ又はアフターパージに PP または HDPE を使用しないで下さい。
これらの中には、EVOH と接触してゲル化を起こすものがあります。
接着樹脂でのパージも、ゲル生成を起こすものがあるため好ましくありません。

次ページに具体例を示しました。





(6) 具体例

ソアノール[®] 加工に伴うプレパージ及びアフターパージ

パージ前使用樹脂	パージ用樹脂	パージ後使用樹脂
LDPE, HDPE, PP	LDPE (MFR = 5 ~ 8)	ソアノール [®]]
HDPE, PP (低 MFR)	LDPE (MFR=2 以下) LDPE (MFR=5 ~ 8)	ソアノール [®]]
ソアノール [®]]	LDPE (MFR = 0.5 ~ 2)	LDPE, HDPE, PP
ポリアミド(ナイロン)	LDPE (MFR = 0.5 ~ 2) ¹⁾	ソアノール [®]]
ソアノール [®]]	LDPE (MFR = 0.5 ~ 2) ²⁾	ポリアミド(ナイロン)
接着樹脂 ³⁾	LDPE (MFR = 0.5 ~ 2)	ソアノール [®]]
ソアノール [®]]	LDPE (MFR = 0.5 ~ 2)	接着樹脂 ³⁾

コメント: 1) 温度条件をポリアミド(ナイロン)押出時の温度から230 以下に設定してください。

2) ソアノール[®]]を LDPE で 200 ~ 230 にて十分に置換した後、
温度設定をポリアミド(ナイロン)押出温度に上昇させて下さい。

3) ポリオレフィンベースの接着樹脂

注： ・ソアノール[®]]同士の別の品種への切り換えには、パージは必要ありません。
・ソアノール[®]]の押出工程の終了時には、LDPE (MFR = 0.5 ~ 2)で十分にソアノール[®]]
のアフターパージを行ってください。

改定日 2003 年 3 月 25 日

